

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 950 461 A2

FILED

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:

20.10.1999 Patentblatt 1999/42

(51) Int. Cl.⁶: B23K 26/00

(21) Anmeldenummer: 99106679.6

(22) Anmeldetag: 01.04.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 17.04.1998 DE 19817091

12.06.1998 DE 19826138

(71) Anmelder:

• VAW motor GmbH

53117 Bonn (DE)

• NU TECH Gesellschaft für Lasertechnik,

Materialprüfung und Messtechnik mbH

24536 Neumünster (DE)

(72) Erfinder:

• Bady, Torsten

23826 Todesfelde (DE)

• Bohling, Michael

28203 Bremen (DE)

• Lensch, Günter, Dr.

22607 Hamburg (DE)

• Fischer, Alfons, Prof. Dr.

45239 Essen (DE)

• Feikus, Franz-Joseph, Dr.

53123 Bonn (DE)

• Sach, Achim

53757 Sankt Augustin (DE)

(74) Vertreter:

Müller-Wolff, Thomas, Dipl.-Ing. et al

HARWARDT NEUMANN

Patent- und Rechtsanwälte,

Brandstrasse 10

53721 Siegburg (DE)

(54) Verfahren und Vorrichtung zur Laserbearbeitung einer Innenfläche

(57) Verfahren zur Laserbearbeitung einer Innenfläche von aus einer Matrixlegierung bestehenden Hohlkörpern mit rotationssymmetrischer Zylinderachse, wobei unter ortsfest gehaltenem Hohlkörper mit einer drehbaren Sonde ein Strahlfleck auf der Innenfläche erzeugt und darauf in einem kontinuierlichen Förder- und Schutzgas Legierungspulver aufgebracht wird. Während der Drehung der Sonde wird diese gleichzeitig entlang der Zylinderachse verschoben, das Legierungspulver im Strahlfleck aufgeschmolzen und in einer Tiefe von 0,2 bis 2 mm einlegiert. Eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens umfaßt eine stabförmige Sonde 1, in der zusammen mit einer Zuführung von Legierungspulver in einem Förder- und Schutzgas eine Laserstrahlführung 2 angeordnet ist, die einen Laserlichtstrahl 3 über ein kollimierendes Linsensystem 4 auf einen im Sondenkopf ausgebildeten Umlenkspiegel 5 wirft, einen an der Sonde angeordneten Drehantrieb für den Abschnitt einer Pulverausbringdüse und einer Laserstrahlausbringeinrichtung, die im Reflektionswinkelbereich des Umlenkspiegels angeordnet ist, eine axiale Bewegungseinrichtung der Sonde 1 sowie einen teleskopischen Antrieb für den Abschnitt einer Pulverausbringdüse und für die Laserstrahlausbringeinrichtung.

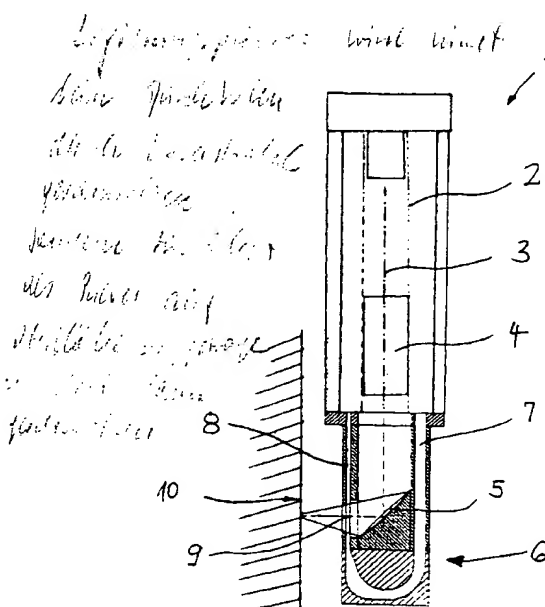


Fig. 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Laserbearbeitung einer Innenfläche von aus einer Matrixlegierung bestehenden Hohlkörpern mit rotationssymmetrischer Zylinderachse, insbesondere von Leichtmetallmotorblöcken mit verschleißbeständigen Innenkolbenlaufflächen, sowie eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

[0002] Aus der DE 39 10 098 A1 ist beispielsweise bekannt, Rohre mittels Lasern zu schweißen, wobei eine stabförmige Sonde mit einem Linsensystem in ein Werkstück eingetaucht wird.

[0003] Bei der Laseroberflächenbehandlung sollen auch flächendeckende Randschichtbehandlungen insbesondere auf der Werkstückinnenseite durch Aufbringung von Laserenergie über weite Bereiche ermöglicht werden.

[0004] Es soll die Möglichkeit geschaffen werden, erhöhte Legierungsanteile in der Randschicht und intermetallische Verbindungen in der Randschicht zu erhalten. Ferner soll eine Kornverfeinerung in der Randschicht, insbesondere bei Aluminiumguß- oder Knetlegierungen ermöglicht werden, wodurch bei metallischen Werkstoffen eine erhöhte Abriebfestigkeit, die beispielsweise in Motorkomponenten, aber auch andere verschleißbeanspruchten Werkzeugen, Rohren und Führungsbuchsen erreicht werden soll.

[0005] Bisherige verschleißbeständige Werkstücke wurden dadurch erhalten, daß das gesamte Material des Werkstücks mit einem Zusatzstoff legiert wird, beispielsweise einer Aluminiumgußlegierung bis zu 17 % Silizium zugesetzt wurde. Dieses Silizium läßt die abriebbeständige zu gestaltende Oberfläche zwar in erwünschter Weise härter werden, andererseits jedoch wird das Werkstück insgesamt spröde und es ergeben sich erhebliche Probleme beim Guß.

[0006] Aufgabe der Erfindung ist es daher, die nachträgliche Einlegierung von Legierungsbestandteilen, die eine Oberfläche verschleißbeständiger machen, zu ermöglichen sowie einer Vorrichtung zur Durchführung dieses Verfahrens bereitzustellen.

[0007] Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe durch die Merkmale der Hauptansprüche gelöst. Die Unteransprüche geben vorteilhafte Ausführungsformen der Erfindung wieder.

[0008] Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren geht es um den Prozeß des Einlegierens, bei dem eine Randschichtbeeinflussung mit 100 %iger Aufmischung der Legierungsbestandteile in der Randzone erfolgt. Vorzugsweise wird mit reinem Siliziumpulver für den Legierungsprozeß im Aluminium gearbeitet. Bei Eindringtiefen von 0,2 bis 2 mm bilden die ausgeschiedenen Siliziumteile bei Teilchengrößen von 3 bis 25 µm einen Volumenanteil von 17 bis 50 Vol.-% in der Randschicht aus. Dieses Ergebnis führt zu der erhöhten Verschleißbeständigkeit der Aluminiummatrixlegierung.

[0009] Es ist vorteilhaft, wenn das Laserlicht mit einer

Streckenenergie von 20 bis 800 J/mm und einer Intensität von 0,5 bis 4,0 kW/mm² auf die Oberfläche gerichtet wird. Das Laserlicht ist so zu formen, daß eine "tophat-Verteilung" erfolgt.

[0010] Es sind bereits Laserlichtleistungen von 1,3 kW bis 4 kW mit Erfolg eingesetzt worden, wobei sowohl Nd-YAG-Laser und Hochleistungs-Diodenlaser verwendet wurden. Vorteilhaft ist Laserlicht mit den Wellenlängen 1064, 808, 940 nm für die Aufmischung in der Randzone, wobei die jeweiligen Prozeßparameter aufeinander abgestimmt werden müssen.

[0011] Dies gilt insbesondere für die einzustellende Vorschubgeschwindigkeit, die im Bereich von 300 bis 4000 mm/min liegen kann. Die jeweilige Vorschubgeschwindigkeit ist abhängig von der Intensität, d.h. von der Laserlichtleistung, der Fokusformung und den thermischen Bedingungen am Ort des Aufschmelzens, die durch die Wärmequelle, das Schmelzvolumen und die Abkühlrate bestimmt sind. Die Prozeßparameter sind so aufeinander abzustimmen, daß der Ausscheidungsprozeß von Hartstoffteilchen in der gewünschten Konzentration und Teilchengröße stattfindet.

[0012] Insbesondere ist durch die Verwendung eines Laserlichtstrahls, der am Ort seines Auftreffens ein Plasma aus Werkstoffmaterial erzeugt, die Einbringung von Pulver in das lokal erzeugte Plasma möglich. Durch die Einbringung von Legierungspulver mit einer Korngröße von vorzugsweise 45 µ bis 150 µ läßt sich bei einem Laserlichtstrahl von 2 kW auf 0,5 bis 2 mm Fleckdurchmesser eine Eindringtiefe von 1 mm erreichen, die eine genügend dicke verschleißbeständige Randschicht erzeugt, so daß diese Schicht sich nicht bei mechanischer Belastung vom Werkstück trennt. Gleichzeitig wird durch das gewählte Fördergas, z.B. ein Edelgas eine Trennung des Plasmas von reaktiver sauerstoffhaltiger Atmosphäre gewährleistet. Die Laserstrahlleistung wird derart gesteuert, daß eine geeignete Verteilung von Primär- und Sekundär-Hartphasen entsteht.

[0013] Vorteilhafterweise wird durch einen derart eingebrachten Siliziumanteil von 17 bis 50 % in der Oberfläche sichergestellt, daß nach wie vor elastische Eigenschaften in der Tiefe des Werkstücks vorliegen, die es möglich machen, die mechanischen Belastungen beispielsweise einer Zylinderlauffläche eines Motors aufzunehmen.

[0014] Wenn eine Energiestrahlsende in einen zylindrischen Abschnitt eines Werkstückes eingetaucht wird sind erhebliche thermische Probleme zu lösen. Außer der durch das Werkstück abgestrahlten Wärme führen die geometrischen Verhältnisse zu einer erheblichen Erwärmung des Sondenkopfes, der erfindungsgemäß durch eine Wasserkühlung entgegengewirkt wird.

[0015] Weiter ist der Sondenkopf nach der Erfindung drehbar ausgestaltet, so daß, anders als in bisher bekannten Anlagen, in denen das Werkstück gedreht werden muß, dieses nunmehr ortsfest bleiben kann. Dies führt bei den zu bearbeitenden Motorblöcken zu

einer erleichterten Handhabung, da nun Laserlicht und einzulegendes Pulver in seinem Fördermedium jeweils über eine Drehdurchführung dem Sondenkopf zugeführt werden kann.

[0016] Bei der Bearbeitung von Innenräumen ist auch durch geeignete Pulver- und Gaszufuhr ein porenfreies Ergebnis möglich. Dabei ist durch richtige Schutzgasführung und konstruktive Maßnahmen sicherzustellen, daß aufgebrachtes Pulver sich nicht auf der Optik absetzt.

[0017] Falls nötig kann zusätzlich zum Förder- auch ein separates Schutzgas neben dem Energiestrahle in der Sonde zugeführt werden.

[0018] Bei einer Laserlichtleistung von ca. 2 kW auf einen Strahlfleck von einem Durchmesser von ca. 0,5 bis 2 mm bei einem Vorschub von 300 bis 1500 mm pro Minute und bei einer Fördergaszuführung von ca. 10 bis 20 l pro Minute mit dazu zu rechnender Pulverzuführung von bis zu 10 g pro Minute kann so die Sonde z.B. auf einen sich spiralförmig wandernden definierten Oberflächenort räumlich konzentriert das Werkstück bearbeiten, wobei bei jeweils einer abgeschlossenen Drehung der Sonde durch ein gleichzeitiges Absenken der Sonde der jeweils bearbeitete Oberflächenort über die gesamte zu bearbeitende Oberfläche wandern kann.

[0019] Auf diese Weise wird eine Einlegierung von 17 bis 50 % Silizium in der Oberfläche erzeugt, wobei überschüssiges Siliziumpulver insbesondere mit dem Fördergas aus dem Werkstückinneren abtransportiert wird.

[0020] Bei erhöhter Laserlichtleistung von 4 kW auf einen Strahlfleck von einem Durchmesser von 2 bis 4 mm bei einem Vorschub von 1500 bis 4000 mm pro Minute und bei einer Fördergaszuführung von ca. > 30 l pro Minute mit dazu zu rechnender Pulverzuführung von bis zu 20 g pro Minute kann die Sonde auf einen spiralförmig wandernden Oberflächenort räumlich konzentriert werden.

[0021] Die Erfindung eignet sich primär für die Behandlung von Innenräumen, beispielsweise von Zylindern und Rohren mit einem Schachtverhältnis von mehr als 1 : 10 (gemessen als Durchmesser zu Tiefe), wobei die stabförmige Sonde sich besonders günstig ab Durchmessern von 50 mm und mehr einsetzen läßt. In der Sonde ist sowohl eine Zuführung von Siliziumpulver in einem Förder- und Schutzgas als auch eine Laserstrahlführung angeordnet, die einen Laserstrahl über ein kollimierendes Linsensystem auf einen im Sondenkopf ausgebildeten Umlenkspiegel wirft. Mit dem Umlenkspiegel kann eine Fokusformung stattfinden, wobei er wegen der hohen Prozeßtemperaturen aus Kupfer gefertigt und mit Wassergekühlt wird. Darüber hinaus ist er vorzugsweise mit einer HR-Beschichtung versehen. Bei dem Spiegel handelt es sich um einen Facettenspiegel, bestehend aus 5 bis 50 Facetten mit kegelig, torisch oder parabolisch geformten Flächen, die auf Kegelsegmenten angeordnet sind.

[0022] Mit dieser Vorrichtung lassen sich insbesondere Innenraumbearbeitungen eines Leichtmetallmotor-

blockes durchführen, wobei die Sonde, in der zusammen mit einer Zuführung von Siliziumpulver in einem Förder- und Schutzgas die Laserstrahlführung angeordnet ist, in den Motorblock eingesenkt werden kann, ohne diesen, wie zuvor nötig, als solchen zu drehen.

[0023] Durch einen an der Sonde angeordneten Drehantrieb für wenigstens den Endabschnitt der Pulverausbringdüse und der Energiestrahlausbringeinrichtung, und den teleskopischen Antrieb, der diesen Endabschnitt absenkt, ist durch Anordnung mehrerer Sonden ein gleichzeitiger Einsatz für eine Mehrzahl von Zylindern realisiert.

[0024] Dabei ist in den vorgeschlagenen stabförmigen Sonden ein paralleler Laserlichtstrahl über eine Auslängstrecke kollimierendes variables Linsensystem vor einem im Sondenkopf ausgebildeten Umlenkspiegel vorgesehen, wobei eine drehentkoppelte Durchführung für drei Prozeßmedienleiter, nämlich wenigstens für einen Kühlwasser-Zu- und -Rücklauf, sowie für pulverführendes Fördergas in dem auslängbaren freidrehbaren Sondenkopf am Randbereich vorgesehen ist.

[0025] Schließlich wird ein oberhalb des Laserstrahlaustritts angeordneter Crossjet-Austritt im Bereich des Laserlichtaustritts vorgesehen, der mit der Zuführung des Schutzgases in Verbindung steht, und beispielsweise nach unten gerichtet ist. Für die Pulveraustrittsdüse können je nach zu erzielender Einbringtiefe und Fortschrittgsgeschwindigkeit durch einfachen Austausch der auswechselbaren Endteile geeignete Geometrien gewählt werden.

[0026] Der im Bereich des Laseraustritts vorgesehene Crossjet ist mit einer Schutzgaszuführung und einer Kühlung ausgestattet. Bei den geringen Arbeitsabständen sind in den Innenräumen Strömungsverhältnisse vorhanden, die die Randschichtaufschmelzung und die Pulvereinbringung stark beeinflussen. Um hier eine porenfreie Randschicht zu erzielen, ist die Verwendung des Crossjets in der erfindungsgemäßen Weise erforderlich.

[0027] Mit der Laseroptik kann eine Schärfentiefe erzeugt werden, die mindestens 1/100 des Arbeitsabstandes beträgt. Damit ist die Toleranzbreite des Werkzeuges beschrieben, indem das Einlegieren ohne Nachregelung des Arbeitsabstandes möglich ist. Es können sowohl nebeneinander liegende Spuren mit Überlappungsbereichen erzeugt werden als auch versetzte und/oder spiralförmige Einzelspuren, die eine höhere Wirtschaftlichkeit zur Folge haben. Wenn die von dem Laser erzeugten Auflegierungszonen überlappen, entsteht eine Vollbelegung der Zylinderlauffläche. Bei einer versetzten oder spiralförmigen Laserführung wird eine Teilbelegung erzielt, die einen gleich guten Verschleißschutz wie bei der Vollbelegung ermöglicht, sofern die in dem Zylinder laufenden Kolben/Kolbenringe breiter sind als der Abstand zwischen den durch den Laser erzeugten Einzelspuren.

[0028] Es ist auch möglich, auf der Zylinderlauffläche

eine Vollbelegung im Umkehrpunkt des Kolbens und eine Teilbelegung auf dem Rest der Lauffläche und damit eine Kombination beider Belegungsarten zu erzielen. Auch anders gestaltete Laserspuren, wie z.B. mäander- oder netzförmige Strukturen, sind mit der erfindungsgemäßen Vorrichtung ausführbar. Bei einer Teilbelegung lassen sich auch gezielt Vertiefungen, wie z.B. Schmieröltaschen, herstellen, in denen sich das Schmiermittel sammelt.

[0029] Insgesamt läßt sich durch die erfindungsgemäße Vorrichtung eine recht enge Annäherung der Sonde an das Werkstück von beispielsweise 70 mm erzielen, wesentlich weniger, als bei bisherigen pulverausbringenden Einrichtungen möglich war, die im Bereich von > 80 mm lagen. Durch geeignete Gasführung wird eine ruhige Prozeßführung erreicht. Ebenso ist es möglich, eine sonst noch notwendige Wärmebehandlung auf diese Weise einzusparen.

[0030] Bezüglich des Sondenkopfes muß darauf hingewiesen werden, daß außer dem Laserlicht auch ein Kühlmedium (z.B. H₂O) und ggf. ein zusätzliches Schutzgas für den Crossjet, u.U. Luft, neben den Prozeßgasen, in denen ein Pulver mitgeführt ist, jeweils über die Drehführung in den kontinuierlich sich drehenden äußeren Sondenkopf eingeleitet werden.

[0031] Dies wird erfindungsgemäß durch eine drehentkoppelte Durchführung für Kühlwasser-Zu- und -Rücklauf erreicht. Gleichzeitig ist der Laserstrahl in diesem Bereich frei verlaufend.

[0032] In Figur 1 ist schematisch eine erfindungsgemäße Vorrichtung zur Laserbearbeitung einer Innenfläche dargestellt. Sie besteht aus einer stabförmigen Sonde 1, einer Laserstrahlführung 2 für einen Laserlichtstrahl 3, einem kollimierenden Linsensystem 4 und einem Umlenkspiegel 5. Der Umlenkspiegel 5 ist in einem verdrehbaren Sondenkopf 6 angeordnet, in dem Leitungen 7, 8 für ein Schutzgas untergebracht sind. Das durch die Leitung 7 eintretende Schutzgas wird im unteren Teil des Sondenkopfes 6 umgelenkt und tritt über Leitung 8 aus dem Sondenkopf wieder aus. Dabei kreuzt es den vom Umlenkspiegel 5 reflektierten Laserlichtstrahl 3 und bildet dabei den Crossjet 9. Durch die hohe Energie des Pulvermaterials im Auftreffpunkt auf der Werkstückoberfläche 10 wird ein Teil des Pulvermaterials zurückgeworfen. Der Crossjet 9 verhindert, daß das zurückgeworfene Material auf den Umlenkspiegel 5 fällt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Laserbearbeitung einer Innenfläche von aus einer Matrixlegierung bestehenden Hohlkörpern mit rotationssymmetrischer Zylinderachse, insbesondere von Leichtmetallmotorblöcken mit verschleißbeständigen Innenkolbenlaufflächen, dadurch gekennzeichnet,

daß unter ortsfest gehaltenem Hohlkörper mit

einer drehbaren Sonde ein Strahlfleck auf der Innenfläche erzeugt und darauf in einem kontinuierlichen Förder- und Schutzgas Legierungspulver aufgebracht wird, wobei während der Drehung der Sonde diese gleichzeitig entlang der Zylinderachse verschoben wird,

und daß das Legierungspulver im Strahlfleck aufgeschmolzen und in einer Tiefe von 0,2 bis 2 mm einlegiert wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet,

daß bei einem Legierungspulver aus Silizium Hartphasengehalte von 17 bis 50 % mit einer Teilchengröße von 3 bis 35 µm aus der Schmelze ausgeschieden werden.

3. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

daß als Legierungspulver Nickel, Titan oder Niob verwendet wird mit einer Teilchengröße von 45 bis 130 µm.

4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

daß Laserlicht mit einer Streckenenergie von 20 bis 800 J/mm und einer Intensität von 0,5 bis 4,0 kW/mm² verwendet wird.

5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

daß zur Einlegierung von Legierungspulver in einem Aluminiumzylinderblock Laserlicht mit Wellenlängen von 800 bis 1100 nm verwendet wird.

6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

daß die Innenflächen von Hohlkörpern mit einem Schachtverhältnis von größer 1 : 10 bei einem Mindestdurchmesser von 50 mm bearbeitet werden.

7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

daß die Laserlichtleistung 1,3 bis 6 kW beträgt.

8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Strahlfleck spiralg über die gesamte zu bearbeitende Oberfläche bewegt wird. 5
9. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß ein linienförmiger Strahlfleck mit einer Kantenlänge von 0,2 bis 4 mm auf der zu bearbeitenden Innenfläche des Hohlkörpers erzeugt wird. 10 15
10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Vorschubgeschwindigkeit der Sonde des Strahlflecks auf dem Umfang 300 bis 4000 mm/min beträgt. 20
11. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß unter Einwirkung des Strahlflecks eine Auflegierungszone erzeugt wird, die sich entsprechend der Drehung der Sonde in spiralförmigen Windungen über die gesamte zu bearbeitende Oberfläche erstreckt. 25 30
12. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die benachbarten Windungen der Auflegierungszone einander überlappen. 35 40
13. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Windungen mit einem Abstand über die Innenkolbenauflä-chen gelegt werden, wobei der Abstand kleiner ist als die Breite der Kolbenringe. 45 50
14. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Zylinderlaufläche im Umkehrpunkt des Kolbens eine Vollbelegung und im Rest der Laufläche eine Teilbelegung durch eindiffundierte Legierungsteilchen aufweist. 55
15. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß in die Zone mit Teilbelegung Schmieröltaschen in die Zylinderlaufläche eingearbeitet werden.
16. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß bei einer Laserlichtleistung von 2 kW mit einem Strahlfleck von einem Durchmesser von ca. 0,5 bis 2 mm bei einem Vorschub von 300 bis 1500 mm/min, bei einer Prozeßgaszuführung von 10 bis 20 l/min und einer Pulverzuführung von 1 bis 10 g/min eine Einlegierung von 17 bis 50 % Silizium in der Oberfläche erfolgt.
17. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß überschüssige Legierungspulver mit dem Fördergas aus dem Hohlkörper ausgeblasen werden.
18. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach einem der vorhergehenden Ansprüche, gekennzeichnet durch eine stabförmige Sonde (1), in der zusammen mit einer Zuführung von Legierungspulver in einem Förder- und Schutzgas eine Laserstrahlführung (2) angeordnet ist, die einen Laserlichtstrahl (3) über ein kollimierendes Linsensystem (4) auf einen im Sondenkopf ausgebildeten Umlenkspiegel (5) wirft, einen an der Sonde angeordneten Drehantrieb für den Abschnitt einer Pulverausbringdüse und einer Laserstrahlausbringeinrichtung, die im Reflektionswinkelbereich des Umlenkspiegels angeordnet ist, eine axiale Bewegungseinrichtung der Sonde (1) sowie einen teleskopischen Antrieb für den Abschnitt einer Pulverausbringdüse und für die Laserstrahlausbringeinrichtung.
19. Vorrichtung nach dem vorhergehenden Anspruch, gekennzeichnet durch eine drehentkoppelte Durchführung in dem auslenkbaren, frei verdrehbaren Sondenkopf (6) für 4 Prozeßmedienleiter, nämlich wenigstens für einen Kühlwasserzu- und -rücklauf,

einen Schutzgasleiter (7, 8) für den Crossjet (9) und für den Laserstrahl sowie für pulverführendes Fördergas.

daß ein Überdruck in der gekapselten Sonde die optischen Komponenten vor Verschmutzung schützt.

20. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

daß im Bereich des Laserstrahlaustritts ein Crossjet vorgesehen ist. 10

21. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

daß der Umlenkspiegel als Facettenspiegel mit kegelförmig, torisch oder parabolisch geformten Facetten ausgebildet ist, die auf Kegelsegmentflächen angeordnet sind. 15

22. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

daß der Umlenkspiegel als kühlbarer Kupferkörper ausgebildet ist. 20

23. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

daß die optisch wirksame Oberfläche des Umlenkspiegels mit einer hochreflektierenden Beschichtung versehen ist. 25

24. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

daß ein variables Linsensystem eine Schärfentiefe von mindestens 1/100 des Arbeitsabstandes ermöglicht, gemessen von Achsmitte zur Innenfläche des Hohlkörpers und das variable Linsensystem die Anpassung an unterschiedliche Durchmesser und Divergenzen des Laserstrahls ermöglicht. 30

25. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

daß die Crossjetdüse mit einer Kühlung ausgestattet ist. 35

26. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet,

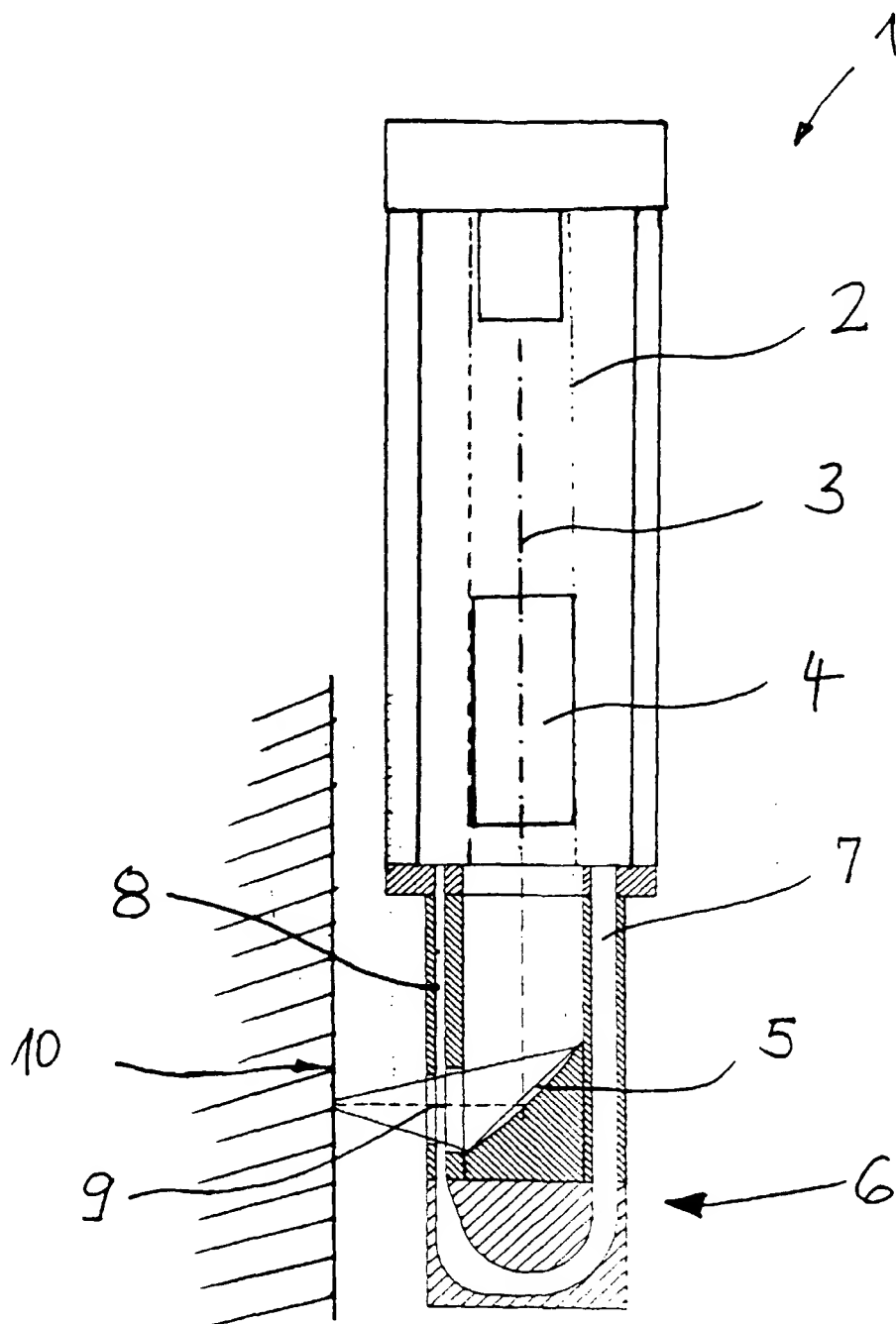
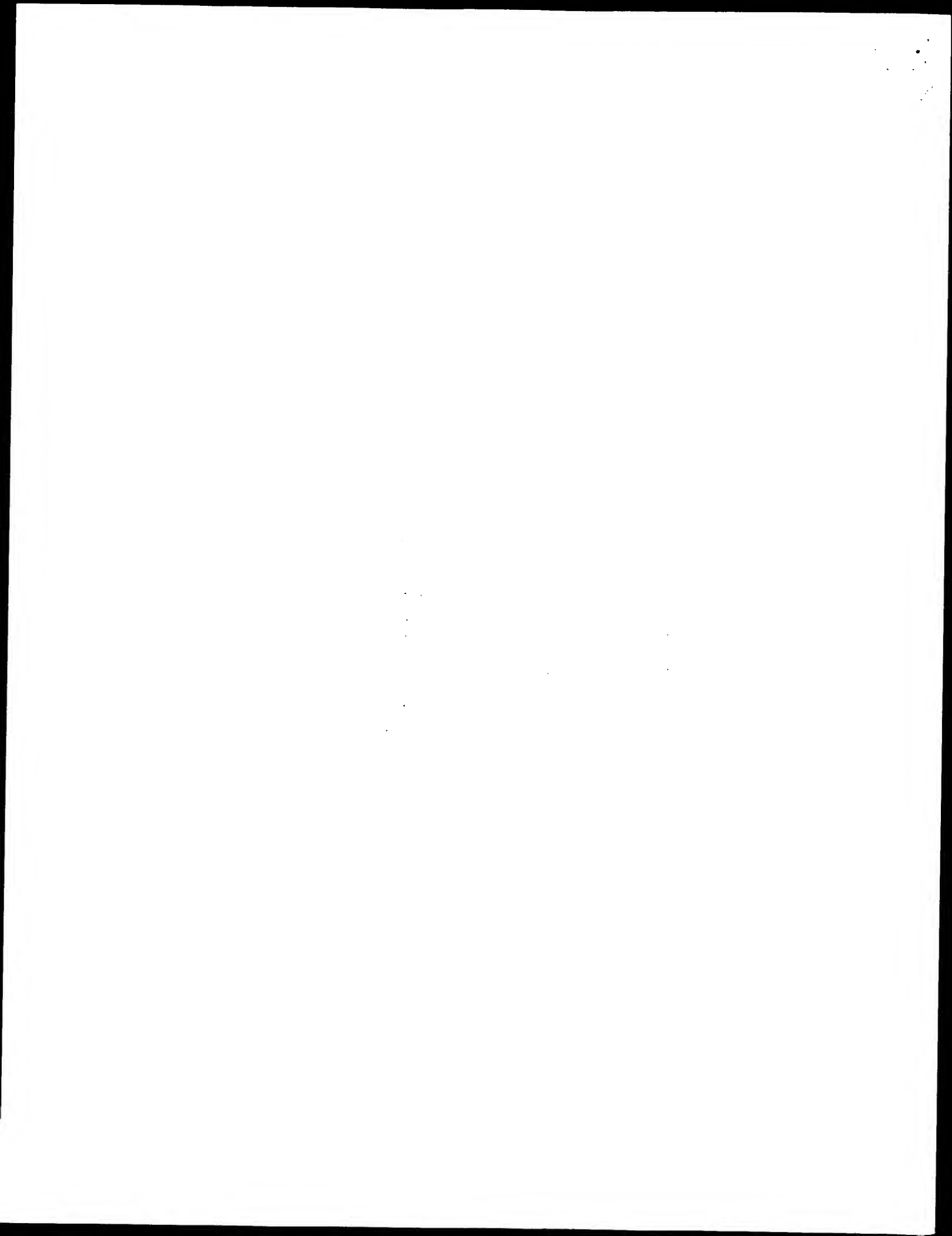


Fig. 1



(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 0 950 461 A3

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(88) Veröffentlichungstag A3:
17.05.2000 Patentblatt 2000/20

(51) Int. Cl.⁷: B23K 26/00

(43) Veröffentlichungstag A2:
20.10.1999 Patentblatt 1999/42

(21) Anmeldenummer: 99106679.6

(22) Anmeldetag: 01.04.1999

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 17.04.1998 DE 19817091
12.06.1998 DE 19826138

(71) Anmelder:
• VAW aluminium AG
53117 Bonn (DE)
• NU TECH Gesellschaft für Lasertechnik,
Materialprüfung und Messtechnik mbH
24536 Neumünster (DE)

(72) Erfinder:
• Bady, Torsten
23826 Todesfelde (DE)

• Bohling, Michael
28203 Bremen (DE)
• Lensch, Günter, Dr.
22607 Hamburg (DE)
• Fischer, Alfons, Prof. Dr.
45239 Essen (DE)
• Feikus, Franz-Joseph, Dr.
53123 Bonn (DE)
• Sach, Achim
53757 Sankt Augustin (DE)

(74) Vertreter:
Müller-Wolff, Thomas, Dipl.-Ing. et al
HARWARDT NEUMANN
Patent- und Rechtsanwälte,
Brandstrasse 10
53721 Siegburg (DE)

(54) Verfahren und Vorrichtung zur Laserbearbeitung einer Innenfläche

(57) Verfahren zur Laserbearbeitung einer Innenfläche von aus einer Matrixlegierung bestehenden Hohlkörpern mit rotationssymmetrischer Zylinderachse, wobei unter ortsfest gehaltenem Hohlkörper mit einer drehbaren Sonde ein Strahlfleck auf der Innenfläche erzeugt und darauf in einem kontinuierlichen Förder- und Schutzgas Legierungspulver aufgebracht wird. Während der Drehung der Sonde wird diese gleichzeitig entlang der Zylinderachse verschoben, das Legierungspulver im Strahlfleck aufgeschmolzen und in einer Tiefe von 0,2 bis 2 mm einlegiert. Eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens umfaßt eine stabförmige Sonde 1, in der zusammen mit einer Zuführung von Legierungspulver in einem Förder- und Schutzgas eine Laserstrahlführung 2 angeordnet ist, die einen Laserlichtstrahl 3 über ein kollimierendes Linsensystem 4 auf einen im Sondenkopf ausgebildeten Umlenkspiegel 5 wirft, einen an der Sonde angeordneten Drehantrieb für den Abschnitt einer Pulverausbringdüse und einer Laserstrahlausbringeinrichtung, die im Reflektionswinkelbereich des Umlenkspiegels angeordnet ist, eine axiale Bewegungseinrichtung der Sonde 1 sowie einen

teleskopischen Antrieb für den Abschnitt einer Pulverausbringdüse und für die Laserstrahlausbringeinrichtung.

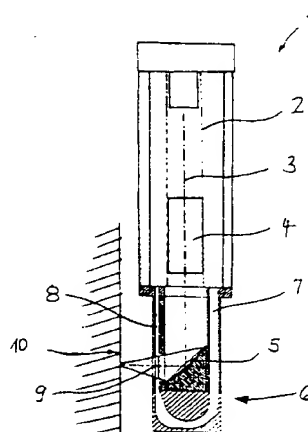


Fig. 1



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 99 10 6679

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X	US 5 359 172 A (KOZAK LARRY M ET AL) 25. Oktober 1994 (1994-10-25)	1,8,11, 12,17, 18,24	B23K26/00 C23C4/16
Y	* Spalte 5, Zeile 41 - Spalte 8, Zeile 16; Abbildungen 1,2 *	2-5,7, 10,16, 20,22,26	
Y	EP 0 622 476 A (ALUSUISSE LONZA SERVICES AG) 2. November 1994 (1994-11-02) * Seite 3, Zeile 53 - Spalte 7, Zeile 2 *	2,4,5,7	
Y	DE 31 14 701 A (INST ELEKTROSVARKI PATONA) 28. Oktober 1982 (1982-10-28) * Beispiel 2 *	3,10,16	
Y	US 5 426 278 A (HIRANO KENJI ET AL) 20. Juni 1995 (1995-06-20) * Spalte 5, Zeile 51 - Spalte 6, Zeile 3 *	22,26	
Y	US 5 196 671 A (KROEHNERT GERHARD) 23. März 1993 (1993-03-23) * Spalte 6, Absatz 2 *	20	
A	US 5 043 548 A (WHITNEY ERIC J ET AL) 27. August 1991 (1991-08-27)	16	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort MÜNCHEN		Abschlußdatum der Recherche 30. März 2000	Prüfer Caubet, J-S
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus anderen Gründen angeführtes Dokument & Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: mündliche Offenbarung P: Zwischenliteratur			

EPO FORM 1503 03/92 (P04C03)



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 99 10 6679

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X	US 5 359 172 A (KOZAK LARRY M ET AL) 25. Oktober 1994 (1994-10-25)	1,8,11, 12,17, 18,24	B23K26/00 C23C4/16
Y	* Spalte 5, Zeile 41 - Spalte 8, Zeile 16; Abbildungen 1,2 *	2-5,7, 10,16, 20,22,26	
Y	--- EP 0 622 476 A (ALUSUISSE LONZA SERVICES AG) 2. November 1994 (1994-11-02) * Seite 3, Zeile 53 - Spalte 7, Zeile 2 *	2,4,5,7	
Y	--- DE 31 14 701 A (INST ELEKTROSVARKI PATONA) 28. Oktober 1982 (1982-10-28) * Beispiel 2 *	3,10,16	
Y	--- US 5 426 278 A (HIRANO KENJI ET AL) 20. Juni 1995 (1995-06-20) * Spalte 5, Zeile 51 - Spalte 6, Zeile 3 *	22,26	
Y	--- US 5 196 671 A (KROEHNERT GERHARD) 23. März 1993 (1993-03-23) * Spalte 6, Absatz 2 *	20	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
A	--- US 5 043 548 A (WHITNEY ERIC J ET AL) 27. August 1991 (1991-08-27) -----	16	B23K C23C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort MÜNCHEN		Abschlußdatum der Recherche 30. März 2000	Prüfer Caubet, J-S
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPO FORM 1503 03 82 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 99 10 6679

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr

30-03-2000

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 5359172	A	25-10-1994	US	5789720 A	04-08-1998
EP 0622476	A	02-11-1994	CH	686187 A	31-01-1996
DE 3114701	A	28-10-1982	KEINE		
US 5426278	A	20-06-1995	JP	6071474 A	15-03-1994
US 5196671	A	23-03-1993	DE	4115561 A	20-02-1992
			DE	9011959 U	25-10-1990
			CA	2089574 A	18-02-1992
			WO	9203249 A	05-03-1992
			DE	59101460 D	26-05-1994
			EP	0543829 A	02-06-1993
			ES	2052385 T	01-07-1994
			JP	7077671 B	23-08-1995
			JP	5509040 T	16-12-1993
			SI	9111394 A	30-09-1994
			CA	2089744 A	18-02-1992
			DE	4115562 A	20-02-1992
			WO	9203248 A	05-03-1992
			DE	59101399 D	19-05-1994
			EP	0543830 A	02-06-1993
			ES	2051598 T	16-06-1994
			SI	9111395 A	31-12-1994
			US	5179260 A	12-01-1993
US 5043548	A	27-08-1991	CA	2005532 A,C	08-08-1990
			DE	3942050 A	09-08-1990
			FR	2642672 A	10-08-1990
			GB	2228428 A,B	29-08-1990
			IT	1237857 B	18-06-1993
			JP	2247370 A	03-10-1990
			JP	2683134 B	26-11-1997

EPO FORM P461

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr 12/82

Process and device for laser machining of an internal surface

FILED

Patent Number: EP0950461
Publication date: 1999-10-20
Inventor(s): LENSCH GUENTER DR (DE); BADY TORSTEN (DE); BOHLING MICHAEL (DE); SACH ACHIM (DE); FEIKUS FRANZ JOSEPH DR (DE); FISCHER ALFONS PROF DR (DE)
Applicant(s):: NU TECH GMBH (DE); VAW MOTOR GMBH (DE)
Requested Patent: ☐ EP0950461, A3
Application Number: EP19990106679 19990401
Priority Number (s): DE19981017091 19980417; DE19981026138 19980612
IPC Classification: B23K26/00
EC Classification: B23K26/28, B23K26/14B
Equivalents: BR9903184, ☐ DE19826138, HU9901223, ☐ JP11320136, PL332537

Abstract

Laser treatment of inner surfaces of workpieces comprising delivering alloy powder into the laser spot on the workpiece surface by a continuous stream of transport and protection gas. A laser spot is produced on the bore surface (10) by a rotatable probe (1), and an alloy powder is applied to this spot in a continuous stream of transport and protection gas. Rotation of the probe is combined with its axial displacement along the bore axis. The alloy powder is melted in the laser spot, with the depth of the resultant alloyed layer varying from 0 to 2 mm. The rod-like probe of the claimed apparatus incorporates a collimating lens system (4) and a deflection mirror (5) for the laser beam (3), as well as channels for delivery of an alloying powder by means of transport and protection gas. The probe is provided with rotational and axial displacement drives.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

DOCKET NO: SBV-076997

SERIAL NO: 09/933,053

APPLICANT: Heinemann et al.

LERNER AND GREENBERG P.A.

P.O. BOX 2480

HOLLYWOOD, FLORIDA 33022

TEL. (954) 925-1100